

Outershield® MC710C-H

CLASSIFICATION

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6C H4
 EN ISO 17632-A : T 46 3 M C 2 H5

CARACTERISTIQUES

Fil fourré toutes positions très performant sous protection gazeuse 100% CO₂.
 Très peu de silicates et de projections, haute vitesse de soudage et excellent dévidage.
 Bon comportement sur tôles revêtues.
 Excellentes caractéristiques mécaniques (CVN >47 J à -30°C).
 Faible teneur en hydrogène diffusible (HDM < 5 ml/100g).
 Comportement stable même en cas d'applications répétitives.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G PB/2F PC/2G PF/3Gu PE/4G

NATURE DU COURANT / GAZ DE PROTECTION (ISO 14175)

DC +
 C1 : Gaz actif 100%
 Débit : 15-25 l/min

HOMOLOGATIONS

Gaz de protection	ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	TÜV
C1	3YSAH5	3YH5	III YMS	3YH5	3YH5	3YSh5	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	HDM
C1	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	3 ml/100 g

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
						-20°C	-29°C/-30°C
Brut de soudage: AWS A5.18 EN ISO 17632-A			min. 400 min. 460	min. 480 530-680	min. 22 min. 20	min. 27 min. 47	
Valeurs typiques	C1	AW	490	585	27	90	70

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	
Conditionnement	Bobine B300 15 kg	X

Outershield® MC710C-H: rev. C-FR25-01/02/15

Outershield® MC710C-H

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025 part 2	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH36
Aciers moulés	
EN 10213-2	G P 240R
Aciers à tube	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
API 5LX	X42, X46, X52, X60
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420
EN 10025 part 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460

PROCÉDURES DE SOUDAGE ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES PRODUITS

Diamètre (mm)	Mode de soudage	Stick-out(mm)	Vitesse de dévidage(cm/min)		Tension d'arc(V)	Taux de dépôt (kg/h)	kg fil/kg métal déposé
				Intensité(A)			
1.2	Court-circuit	15	230	100	15	1.1	1.10
			320	120	16.5	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
1.2	Pulvérisation axiale	20	635	180	28-30	2.7	1.10
			940	275	31-34	4.8	1.10
			1420	340	35-38	6.8	1.10

PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE SOUS GAZ DE PROTECTION AR + (>15 - 25)% CO2

Diamètre (mm)	Positions de soudage				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
1.2	230-380A	230-380A	230-300A	100-170A	140-175A
	26-36V	26-36V	26-30V	16-17V	16-17V